

(19)日本国特許庁 (J P)

(12) 実用新案公報 (Y 2)

(11)実用新案出願公告番号

実公平6-12688

(24) (44)公告日 平成 6 年(1994) 4 月 6 日

(51)Int.Cl. ⁵	識別記号	庁内整理番号	F I	技術表示箇所
A 4 7 C 7/18		6908-3K		
B 3 2 B 5/24	1 0 1	7016-4F		
B 6 8 G 5/00		2113-3K		

(全 3 頁)

(21)出願番号	実願昭62-199674
(22)出願日	昭和62年(1987)12月29日
(65)公開番号	実開平1-104247
(43)公開日	平成 1 年(1989) 7 月13日

(71)出願人	999999999 東京シート株式会社 埼玉県朝霞市栄町3丁目7番27号
(72)考案者	御代田 昭博 埼玉県新座市畑中1-11-32
(72)考案者	栗山 敏樹 埼玉県新座市畑中1-11-32
(74)代理人	弁理士 竹下 和夫

審査官 和泉 等

(56)参考文献	特開 昭57-99913 (J P, A)
	特開 昭53-46854 (J P, A)
	実公 昭41-13311 (J P, Y 1)

(54)【考案の名称】 通気自在シート

1

【実用新案登録請求の範囲】

【請求項1】通気性に富む繊維布を裏面側に設けられた高密度な層でクッションパッドと一体に成形させて、該繊維布による通気層をクッションパッドの座部面に形成し、そのクッションパッドを通気自在なシート表皮で被包してなることを特徴とする通気自在シート。

【請求項2】上記繊維布がポリエステル綿布でなるところの実用新案登録請求の範囲第1項記載の通気自在シート。

【考案の詳細な説明】

産業上の利用分野

本考案は、蒸れ防止対策としてシートの座面部を通気自在に構成する通気自在シートに関するものである。

従来の技術

この種のシートを構成するには、例えば通気性の豊かな

2

ポリエステル綿布をクッションパッドと一体成形させて、ポリエステル綿布による通気層をクッションパッドの座部面に形成することが考えられる。

然し、このポリエステル綿布をクッションパッドと唯単に一体成形すると、クッションパッドを形成するウレタン等の発泡樹脂がポリエステル綿布の層内に多量に含浸してしまうことからポリエステル綿布の通気性を失なわせ、また、それが硬く固化することによりクッションパッドのクッション性も損なうことになってしまう。

10 考案が解決しようとする課題

本考案は、通気性に富む繊維布をクッションパッドと一体に成形しても、繊維布の通気性やクッションパッドのクッション性を損なわないで簡単に組み立てできる通気自在シートを提供することを目的とする。

課題を解決するための手段

3

本考案に係る通気自在シートにおいては、通気性に富む繊維布を裏面側に設けられた高密度な繊維層でクッションパッドと一体に成形させて、該繊維布による通気層をクッションパッドの座部面に設け、そのクッションパッドを通気自在なシート表皮で被包することにより構成されている。

作用

この通気自在シートでは、通気性に富む繊維布をクッションパッドと一体成形するときに、発泡樹脂が高密度な繊維層で繊維布の層内に含浸するのを抑えて、通気性に富む繊維布を高密度な繊維層でクッションパッドと一体化できるから、通気性に富む繊維布の持つ特性をそのまま生ずることにより通気層をクッションパッドの座部面に形成でき、また、このクッションパッドを通気自在なシート表皮で被包するものであるため、通気性を十分保有すると共にクッション性も良好なものととして簡単に組み立てることができる。

実施例

以下、添付図面を参照して説明すれば、次の通りである。

この実施例では車両用のシートを組み立てるのに際し、通気性をシートクッションの座面部に付与することが行なわれている。そのシートクッションは、第1図で示すようにクッションパッド1を被包するシート表皮(図示せず)とクッションパッド1の座部面との間に通気性の豊かな繊維布2を敷き込むことにより組み立てられている。

茲で、シート表皮としては織布、不織布或いは縞布等の通気自在なファブリックを用い、また、クッションパッド1としてはウレタン等の発泡樹脂フォームを用いることができる。繊維布2としてはポリエステル綿布を用いるとよく、それは目付290g/m²で厚み10~17mm程度のもの、好ましくは厚み15mmの低密度なポリエステル綿布がよい。

この繊維布2の裏面側には、目付100g/m²程度で厚み1mm程度の高密度な繊維層3が設けられている。その高密度な繊維層3としては高密度なポリエステル綿布を*

4

*用い、このポリエステル綿布3を表面側の繊維布2と接着剤4で点付けすることにより1mm厚程度に形成すればよい。この外に、繊維布2、繊維層3としては上述したと同程度の不織布を用いることもできる。

通気性に富む繊維布2は、高密度な繊維層3をクッションパッド1と一体化することにより通気層をクッションパッド1の座部面に形成するようクッションパッド1と一体成形されている。その一体成形時には、クッションパッド1を形成するウレタン等の発泡樹脂が高密度な繊維層3で抑えられて低密度な繊維布2の層内にまで多量に含浸させないため、通気性に富む繊維布2の特性をそのまま生かしてクッションパッド1と一体化することができる。

このクッションパッド1を通気自在なシート表皮で被包すると、第2図で示すようにシートクッションの座面部がシート表皮と共に通気性に富む繊維布2で形成されているから、そのシートクッションは通気性を十分に保有ししかもクッション性の極めて良好なものに組み立てることができる。また、通気性に富む繊維布2は高密度な繊維層3と共にクッションパッド1に一体成形されることから手間を掛けずにクッションパッド1と一体化することができる。

なお、上述した実施例では車両用のシートクッションを例示したが、シートバックを構成するのに適用でき、また、車両用以外に家具用シートを構成するにも適用することができる。

考案の効果

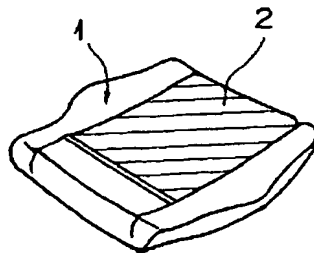
以上の如く、本考案に係る通気自在シートに依れば、十分な通気性を保有すると共に、良好なクッション性を発揮するシートとして簡単に組み立てることができる。

【図面の簡単な説明】

第1図は本考案に係るシートを組み立てるのに用いられるクッションパッドの断端面図、第2図は同クッションパッドの斜視図である。

1：クッションパッド、2：通気性に富む繊維布、3：高密度な繊維層。

【第2図】



(3)

実公平6-12688

【第1図】

- 1: クッションパッド
- 2: 繊維布
- 3: 高密度層

